

Annexe au Doc. NR0303B1
Annex to

(SCR/26/sept. 2002)
(RSC/26/Sept. 2002)

ANNEXE

REMANIEMENT EVENTUEL DES NOTES EXPLICATIVES DES N°S 84.32 A 84.73

(Point III.C.12 de l'ordre du jour)

ANNEX

POSSIBLE AMENDMENT OF THE EXPLANATORY NOTES

TO HEADINGS 84.32 TO 84.73

(Item III.C.12 on Agenda)

AMENDEMENTS DES NOTES EXPLICATIVES
A EFFECTUER PAR VOIE DE CORRIGENDUM

CHAPITRE 84.

Page 1479. N° 84.33. Exclusion f).

Version anglaise uniquement.

Page 1480. N° 84.34. Partie I. Troisième paragraphe.

Nouvelle rédaction :

"Dans les machines à plus grand rendement, ces différents éléments sont généralement séparés. Ces dernières machines peuvent comporter un nombre variable de pots trayeurs reliés à la pompe à vide par une canalisation. Certains types sont dépourvus de pots collecteurs, le transfert du lait des gobelets trayeurs dans les appareils de refroidissement ou dans les récipients de stockage étant assuré, dans ce cas, par une canalisation, généralement fixe. Ces types comprennent les trayeuses robotisées connues également sous le nom d'installations de traite à la demande. Ces installations, qui comprennent tous les éléments nécessaires à la traite automatique et, notamment, un bras robotisé très sensible, des dispositifs électroniques, une pompe à vide, un compresseur, une machine à laver, les compteurs à lait, etc., sont conçues pour que les vaches puissent être traitées de leur propre initiative. Chaque vache porte un collier équipé d'une balise répondeur qui l'identifie de sorte que le système peut déterminer si l'animal doit être traité. La traite est effectuée par l'intermédiaire du bras robotisé qui est muni d'un système de vision à laser permettant aux dispositifs d'extraction du lait d'être guidés directement vers les mamelles de l'animal."

Page 1480. N° 84.34. Partie II. Alinéas A) et B).

Nouvelle rédaction :

"II.- MACHINES ET APPAREILS POUR LE TRAITEMENT DU LAIT

Parmi les appareils de ce groupe, sont notamment repris : dans la présente position les **appareils homogénéisateurs** ayant pour effet de rompre la membrane des globules gras qui, finement divisés, deviennent plus digestibles et, surtout, se maintiennent beaucoup plus longtemps à l'état d'émulsion sans formation de crème.

- A) Les **appareils homogénéisateurs**, ayant pour effet de rompre la membrane des globules gras qui, finement divisés, deviennent plus digestibles et, surtout, se maintiennent beaucoup plus longtemps à l'état d'émulsion sans formation de crème.
- B) Les **machines à irradier le lait**, dans lesquelles l'action de lampes ou tubes à rayons ultraviolets augmente la valeur nutritive du lait par enrichissement en vitamines D.

Nouvelle rédaction :

"A) **Machines et appareils pour la fabrication du beurre.** Le matériel de beurrerie se compose donc principalement des appareils suivants :

- 1) Les **barattes**, constituées le plus souvent par un simple tonneau, généralement ~~en bois~~ en acier inoxydable, tournant horizontalement, mû à ~~la manivelle~~ ou au moteur et dans lequel la crème est violemment agitée et battue contre les cloisons fixes intérieures (battes). Dans un autre type de baratte, le tonneau est fixe et le battage de la crème est assuré par un moulinet disposé à l'intérieur du tonneau et mû de l'extérieur ~~soit à la main, soit~~ mécaniquement.
- 2) ~~Les malaxeurs, qui sont des engins de pétrissage chargés d'éliminer le petit lait des beurres bruts sortant de la baratte; le malaxage s'effectue par compression de la motte entre une table, fixe ou tournante, et un cylindre de bois, conique et cannelé.~~
- 3) Les **barattes-malaxeurs**, dont le tonneau, muni intérieurement d'un rouleau cannelé, au lieu de battes, permet de réaliser simultanément les deux opérations précédentes. Ces appareils, qui assurent la production continue de beurre, se composent essentiellement de moteurs électriques qui entraînent des tambours dont les éléments rotatifs tournant à grande vitesse transforment la crème en beurre. Le beurre est alors compressé et passe entre les éléments mobiles de l'appareil dont il ressort sous forme d'un ruban continu.
- 4) Les **machines à mouler** le beurre sous les formes commerciales diverses, **à l'exclusion** des machines de l'espèce assurant de surcroît l'emballage ou un pesage effectif (n°s **84.22** ou **84.23**, selon le cas).

B) **Machines et appareils de fromagerie.** Les matériels de l'espèce susceptibles de relever de la présente position sont, en réalité, peu nombreux. On peut citer notamment :

- 1) Les **machines à lisser**, destinées à homogénéiser les mélanges de lait caillé et de crème et à broyer les grumeaux, dans la fabrication des fromages frais.
- 2) Les **machines à mouler** les fromages à pâte cuite (dure), semi-cuite (semi-dure) et molle (fromage frais) frais, **à l'exclusion** des machines réalisant en outre l'emballage ou un pesage effectif (n°s **84.22** ou **84.23**, selon le cas).
- 3) ~~Les presses à fromages (à vis mécaniques, à contrepoids pneumatiques, etc.) qui, plus particulièrement dans la fabrication des fromages cuits, servent à la fois à leur mise en forme et à éliminer les sérums".~~

Supprimer l'alinéa suivant :

"8) ~~Les appareils de germination (germoirs), les armoires de culture, etc., comportant des dispositifs mécaniques (moteurs, pompes, ventilateurs, etc.) ou thermiques, à l'exclusion des simples armoires ou tiroirs, qui suivent le régime de la matière constitutive."~~

Page 1484. N° 84.36. Partie I. Nouvel alinéa ij).

Insérer le nouvel alinéa ij) ci-après :

"ij) Les **appareils de germination** (germoirs), les **armoires de culture**, etc. comportant des dispositifs mécaniques (moteurs, pompes, ventilateurs, etc.) ou thermiques, à **l'exclusion** des simples armoires ou tiroirs, qui suivent le régime de la matière constitutive."

Page 1485. N° 84.36. Partie II.

1. Alinéa A).

Nouvelle rédaction :

"A) **Les incubateurs**, ~~Les couveuses artificielles~~, destinées à assurer l'incubation des oeufs jusqu'à l'éclosion. ~~Les oeufs, placés dans des tiroirs ou plateaux à l'intérieur d'une enceinte isotherme, sont maintenus par un dispositif de chauffage (électrique ou autre) à une température constante convenable; certains modèles comportent en outre un mécanisme spécial permettant le retournement automatique des oeufs. Ces installations sont équipées de dispositifs permettant le retournement automatique des oeufs placés dans des plateaux dans une atmosphère dont la température, la circulation de l'air et le degré hygrométrique peuvent être exactement réglés. Ces installations peuvent fonctionner en conjonction avec un système de commande qui peut être connecté à un ordinateur personnel afin d'optimiser l'incubation. Certains incubateurs combinent également les fonctions de couveuse artificielle.~~

2. Alinéa B).

Insérer le nouvel alinéa B) ci-après :

"B) **Les couveuses artificielles**. Dans ces installations, qui comportent des dispositifs pour réguler la température et la circulation de l'air, les oeufs sont placés dans des paniers ou des plateaux spéciaux pour éclore."

3. Alinéa B) actuel (renuméroté alinéa C)).

Nouvelle rédaction :

"BC) Les **éleveuses**, enceintes chauffées et réfrigérées plus vastes utilisées pour l'élevage des poussins."

Les alinéas B) à D) actuels deviennent les alinéas C) à E), respectivement.

4. Alinéa E).

Nouvelle rédaction :

"E) ~~Les plumeuses automatiques~~ de volailles, à doigts de caoutchouc, à disques, à peignes, etc., utilisant en général un bain d'eau bouillante ou de cire fondue pour faciliter le détachage des plumes. ~~Ces appareils ne peuvent traiter à la fois qu'une volaille ou un nombre très limité de volailles. Ces plumeuses ne doivent pas être confondues avec les plumeuses à grand rendement du n° 84.38.~~

"F) **Le matériel de différenciation sexuelle et de vaccination**, permettant dans les installations d'élevage de poussins, de séparer les poussins mâles des poussins

femelles et de les vacciner. Ces machines ne sont pas conçues pour être utilisées par des vétérinaires."

5. Nouveau paragraphe d'exclusion.

Ajouter le nouveau paragraphe d'exclusion ci-après :

"Sont **exclus** de la position les machines, connues sous le nom de systèmes de comptage et de mise en boîte des poussins qui permettent de réaliser ces opérations automatiquement (n° 84.28); la fonction principale de ces machines est la manutention des poussins, leur comptage étant une fonction secondaire permettant de placer dans une boîte un nombre déterminé de poussins qui est fonction des dimensions de la boîte."

Page 1495. N° 84.39. Premier paragraphe.

Nouvelle rédaction :

"La présente position comprend les machines et appareils pour la fabrication des pâtes de matières fibreuses cellulosiques à partir de diverses matières riches en cellulose (bois, alfa, paille, chiffons, bagasse, ~~vieux cordages~~, déchets de papiers, etc.), que ces pâtes soient destinées à la fabrication du papier ou à d'autres fins, telles que l'industrie des matières textiles artificielles, des explosifs, des panneaux de fibres végétales. Elle couvre également les machines et appareils pour la fabrication du papier ou du carton soit à partir de pâte déjà préparée (par exemple la pâte mécanique ou chimique), soit directement à partir de certaines matières premières (alfa, chiffons, paille, bagasse, déchets de papiers, etc.), ainsi que les machines pour le finissage ou pour la préparation du papier ou du carton en vue de leurs diverses utilisations, **exception faite** des machines à imprimer du n° 85.43."

Page 1495. N° 84.39. Partie I) A).

1. Alinéas 1), 2) et 3) actuels.

Supprimer les alinéas 1), 2) et 3) actuels ci-après :

- ~~"1) Les **coupeuses** (coupe chiffons, coupe cordes, etc.)~~
- ~~2) Les **dépoussiéreuses de chiffons** ou blutoirs.~~
- ~~3) Les **piles laveuses à chiffons**, cuves oblongues dans lesquelles les chiffons circulent dans un courant d'eau, brassés par une roue à palettes.~~

Les alinéas 4) et 5) deviennent les alinéa 1) et 2), respectivement.

2. Alinéa 5) actuel (renuméroté alinéa 2)).

Nouvelle rédaction :

"2) Les **ouvreuses ou défibreuses d'alfa** de paille ou de matières similaires, même avec dispositif de dépoussiérage."

Page 1496. N° 84.39. Partie I.

1. Alinéa 9) actuel (renuméroté alinéa 6)).

Nouvelle rédaction :

"~~9~~6) Les **défibreurs** du type "**masonite**" pour pâte à papier qui servent à désintégrer les copeaux en fibres sous l'effet d'une forte pression suivie d'une dépression brusque."

Renuméroter Les alinéas 6) à 9) actuels en alinéas 3) à 5), respectivement.

2. Nouvel alinéa 7).

Insérer le nouvel alinéa 7) ci-après :

"7) Les **raffineurs** pour la fabrication de la pâte mécanique et de la pâte chimico-mécanique, dans lesquelles les particules ou les copeaux partiellement raffinés de bois sont réduits en fibres en les soumettant à un traitement mécanique entre deux disques dont l'un ou les deux sont rotatifs."

Page 1496. N° 84.39. Partie I.

1. Alinéa D).

Supprimer l'alinéa D) ci-après :

"~~D) Les **pires défileuses de chiffons** et les **pires de papeterie** diverses (meuletons, broyeurs de paille, piles hollandaises, piles raffineuses, piles blanchisseuses, etc.), qui sont de grandes cuves allongées parcourues par un courant d'eau et dans lesquelles les fibres des pâtes diverses se transforment en une masse pulpeuse sous l'action de tambours à couteaux ou de meules de pierre.~~"

2. Alinéa E).

Nouvelle rédaction :

"E) Les **raffineurs**, généralement de deux types : à enveloppe conique ou à disques. Ils servent à préparer la pâte à papier en améliorant ses propriétés. Ces raffineurs sont entraînés par des moteurs beaucoup moins puissants que ceux des raffineurs décrits dans l'alinéa A) 7) ci-dessus. composés d'une enveloppe conique fixe garnie intérieurement de lames émoussées et dans laquelle est disposé un cône tournant, également muni de lames; la pâte diluée traversant l'appareil est violemment battue entre les couteaux, qui écrasent les grumeaux et donnent à la pâte une consistance régulière.

Pages 1496 et 1497. N° 84.39. Partie II.

Nouvelle rédaction :

"II.- MACHINES ET APPAREILS POUR LA FABRICATION DU PAPIER OU DU CARTON

Dans ce groupe on peut citer :

- A) Les **machines à papier continues à table plate** (du type Fourdrinier), qui réalisent la transformation de la pâte en une feuille continue de papier ou de carton. Ces machines, très volumineuses et complexes, comportent notamment les organes suivants : un mécanisme distributeur, qui répartit la pâte en couche régulière sur une longue toile métallique ou un tissu en monofilaments synthétiques sans fin se mouvant sur des rouleaux; un dispositif vibrateur (branlement) facilitant le feutrage des fibres; des caisses aspirantes disposées de place en place sous la toile; des cylindres égoutteurs (dandyrolls) garnis de toile métallique, des cylindres feutrés (presse humide); des cylindres chauffés (presse sèche) assurant progressivement le séchage et la cohésion de la feuille de papier; en outre, généralement, des calandres, des coupeuses, des bobineuses, etc.
- B) Les **machines dites "à forme ronde"**. ~~normalement utilisées pour la fabrication du carton.~~ D'un principe identique à la précédente, la *table* est toutefois remplacée par un grand tambour garni de toile métallique, qui se charge lui-même de pâte en tournant dans la cuve. Décollée ensuite du tambour, la couche de pâte est transportée par une bande de feutre sous des rouleaux essoreurs, dits *presses préliminaires* (ou presses humides), aspirants ou non, suivis de sécheries; le papier ou carton ainsi formé peut être débité en bande continue ou en feuilles séparées. Un modèle simplifié de cette machine (dit à *l'enrouleuse*) permet d'obtenir, feuille à feuille, du carton qui se forme sur un cylindre par enroulement de plusieurs couches de pâte superposées; lorsque l'épaisseur voulue est atteinte, la feuille est tranchée, à la main ou mécaniquement, suivant la génératrice du cylindre. ~~Ces machines sont également utilisées pour la fabrication du carton d'amiante ou de plaques d'amiante-ciment.~~
- C) Les **machines pour la fabrication des papiers et cartons à plusieurs jets**. Ce sont des machines comportant plusieurs tables plates superposées ou une batterie de formes rondes ou encore des tables plates combinées à des formes rondes. Les différentes couches de pâtes produites simultanément sont généralement réunies ensemble sur la machine, à l'état humide et sans liant.
- D) Les **petits appareils pour la fabrication de papiers-échantillons destinés à des essais**. Ces appareils sont parfois appelés "appareils à tirer des feuilles" pour contrôle de la fabrication."

Page 1497. N° 84.39. Partie III.

1. Alinéas A) et B).

Nouvelle rédaction :

"A) Les **bobineuses-tendeuses**, servant à tendre et à aplanir le papier après fabrication, même avec dispositif pour décharger le papier de l'électricité statique accumulée au cours de sa fabrication.

B) Les **machines, autres que les calandres, à encoller** le papier en feuilles (encollage de surface) et les **machines dites "coucheuses"**, pour les ouvraisons de surface, telles que le couchage (aux pigments organiques ou inorganiques au sulfate de baryum, kaolin, etc.), l'émaillage, le vernissage, la métallisation à l'aide de poudres, le gommage, le paraffinage, le siliconage, le revêtement du papier carbone, des papiers photographiques, etc., l'application, en vue de la fabrication des papiers de tenture, de tontisses, de poudre de liège, poussière de mica, etc."

2. Alinéa D).

Supprimer l'alinéa D) ci-après :

"~~D) Les **machines à glacer**, à l'agate ou au marteau.~~"

Les alinéas actuels E) à IJ) deviennent les alinéas D) à H), respectivement.

3. Alinéa F) (nouvel alinéa E).

Nouvelle rédaction :

"~~FE)~~ Les **machines à crêper**, agissant au moyen d'un couteau racleur (docteur) plissant le papier sur un cylindre chauffé. Toutefois, le crêpage s'effectue d'ordinaire dans la machine à fabriquer le papier."

4. Alinéa IJ) (devient l'alinéa H).

Nouvelle rédaction :

"~~IJ)~~ Les **machines à fabriquer les papiers et cartons ondulés**, qui peuvent comporter ~~compertent souvent~~ un dispositif pour le contrecollage."

5. Exclusion a). Première ligne.

Supprimer "de l'alfa".

Page 1498. N° 84.39. Section PARTIES.

1. Deuxième paragraphe.

Nouvelle rédaction :

~~"Tambours dentés d'ouvreuses d'alfa, Tambours et platines dentés de piles défileuses, cylindres égoutteurs et sécheurs et caisses aspirantes de machines à papier à table plate, tambours de machines à papier à forme ronde, etc."~~

2. Exclusion a).

Nouvelle rédaction :

"a) ~~Les bandes sans fin en matières textiles et les manchons en feutre pour cylindres de machines à papier, ainsi que les bandes sans fin en matières textiles du n° 59.11 ou en amiante du n° 68.12.~~"

3. Exclusion c).

Supprimer l'exclusion c) ci-après :

"e) ~~Les pierres d'agate non montées pour machines à glacer (n° 71.03).~~"

Les exclusions d) à f) actuelles deviennent les exclusions c) à e), respectivement.

Pages 1500 et 1501. N° 84.41. Alinéas 2) à 16).

Nouvelle rédaction :

- ~~26)~~ Les machines à découper à l'emporte-pièce (confettis, étiquettes, papier-dentelle, fiches de classeurs, enveloppes à fenêtres, boîtages, etc.).
- ~~37)~~ Les machines à couper, tracer ou rainer les cartons, pour boîtes pliantes, chemises de dossiers, etc.
- ~~44)~~ Les machines à fabriquer les sacs en papier.
- ~~55)~~ Les machines à fabriquer les enveloppes (découpage, pliage, doublage, etc.).
- ~~64)~~ Les machines pour fabriquer les boîtes pliantes.
- ~~74)~~ Les machines spéciales àagrafer les boîtes ou articles similaires, à l'exclusion des piqueuses au fil métallique et des agrafeuses simples utilisées indistinctement pour la brochure ou la reliure et pour le cartonnage (n° 84.40).
- ~~84)~~ Les autres machines pour fabriquer les boîtes et cartons.
- ~~94)~~ Les machines enrouleuses pour la fabrication des tubes, fusettes ou manchons de filature, des tubes de cartouches, tubes isolants, etc.
- ~~104)~~ Les machines à former les gobelets, pots, bouteilles, etc., en papier ou carton paraffiné, comportant généralement un dispositif de sertissage et d'encollage.
- ~~114)~~ Les machines à mouler les articles en pâte à papier, papier ou carton (emballages à oeufs, plats ou assiettes de confiserie ou de camping, jouets, etc.), même avec dispositif de chauffage.

Page 1508. N° 84.43. Partie I A). Alinéas 1) et 2).

Nouvelle rédaction :

- "1) Les **presses ordinaires**, utilisées surtout pour le tirage de gravures ou épreuves d'artistes. Du modèle le plus simple, elles se composent généralement d'une table horizontale fixe (ou marbre) portant la forme, le cliché ou la planche à reproduire et d'une plaque mobile qu'un mécanisme à vis ou à leviers permet d'appliquer fortement contre le marbre, après interposition de la feuille à imprimer recouverte d'une étoffe spéciale (blanchet) destinée à répartir convenablement la pression; l'encre se fait au rouleau à main ou mécaniquement.
- 2) ~~Les presses dites « à platine », beaucoup plus puissantes mais d'un principe identique, dans lesquelles la plaque de pression mobile (ou platine) portant le blanchet et la feuille et disposée presque horizontalement se referme comme une mâchoire contre la composition supportée par le marbre fixe dressé verticalement; elles comportent généralement un dispositif encreur à rouleaux; toutefois, on classe également ici les presses à platine sans encreur, destinées à l'impression à sec, en relief."~~

Pages 1513 et 1514. N° 84.45. Partie A). Alinéa 7).

Supprimer cet alinéa.

Renommer les alinéas 8) à 19) en alinéas 7) à 18), respectivement.

Page 1516. N° 84.45. Partie E. Nouveaux alinéas 5) à 7).

Insérer les nouveaux alinéas 5) à 7) ci-après :

- "5) Les machines à assembler sur l'ensouple les fils de chaîne venus des tambours d'ourdissioir.
- 6) Les machines à entrelacer les fils et à alimenter les métiers en fils.
- 7) Les machines à enfiler pour métiers à broder."

Page 1517. N° 84.46. Quatrième paragraphe. Avant-dernière phrase.

Supprimer le membre de phrase ci-après :

"boîtes montantes, boîtes à revolver, etc.)".

Page 1519. N° 84.47. Partie A). Alinéas 1) et 2).

Renommer l'alinéa 2) en alinéa 1) et l'alinéa 1) actuel en alinéa 2), respectivement, et interchanger les textes de ces alinéas en conséquence.

Page 1519. N° 84.47. Partie C).

1. Alinéas 2) et 3).

Nouvelle rédaction :

- "2) Les **métiers à tulle uni**. ~~du type Roller machine.~~
- 3) Les **métiers à tulle façonné ou à guipure**, ~~du type Levers~~ et les **métiers à dentelles à fuseaux** (~~métiers à tirettes, métiers Nottingham, etc.)~~."

2. Alinéa 5).

"5) Les **métiers à broder** y compris les métiers à broder à la main (machines à broder à pantographe) qui, à l'aide d'un ou plusieurs fils supplémentaires passés à l'aiguille à travers un support de tissu ou de toute autre matière, exécutent des dessins variés; ces machines à broder autres qu'à la main peuvent être équipées de mécaniques Jacquard ou similaires comme les métiers à tisser ou à bonneterie. Appartiennent également à ce groupe des machines à tirer les fils et à lier les jours.

Sont **exclus** d'ici les *couso-brodeurs*, qui exécutent un simple point de chaînette utilisé pour broder certains articles textiles et réaliser des décors de broderie sommaire, ainsi que les machines à coudre munies d'un dispositif couso-brodeur additionnel (n° 84.52).

Page 1522. N° 84.48. Partie A. Alinéas 5) à 7).

Supprimer ces alinéas.

Renommer les alinéas 6) à 23) en alinéas 5) à 21), respectivement.

Page 1524. N° 84.48. Partie B. Alinéa 13).

Nouvelle rédaction :

"13) Les **lisses métalliques**, lames ou tronçons de deux fils retordus, munis d'un oeillet central dans lequel passe un fil de chaîne, ainsi que les fils d'arcade et les collets, équipement de fils de commande reliant le cadre de lisses à son mécanisme de commande."

Page 1525. N° 84.48. Exclusions.

1. Exclusion a).

Supprimer l'exclusion a) suivante :

"a) Les papiers et cartons perforés pour mécaniques Jacquard ou similaires (n° 48.23)."

Les exclusions b) à d) deviennent les exclusions a) à c), respectivement.

2. Nouvelle exclusion d).

Insérer la nouvelle exclusion d) ci-après :

"d) Les supports enregistrés pour la commande des mécaniques Jacquard ou similaires (n° 85.24)."

Page 1534. N° 84.53. Partie I. Premier paragraphe. Nouvelle dernière phrase.

Insérer la nouvelle dernière phrase ci-après :

"Ne sont pas comprises ici les installations de récupération du chrome utilisées dans les tanneries aux fins de la protection de l'environnement (n° 84.79)".

Page 1535. N° 84.53. Exclusions. Phrase d'introduction.

Version anglaise uniquement.

Page 1536. N° 84.53. Partie II.

1. Alinéa D).

Supprimer l'alinéa D) ci-après :

"D) ~~Les poinçonnables servant à préparer les trous de couture dans le cuir.~~"

2. Alinéa E) (devient l'alinéa D)).

Nouvelle rédaction :

ED) Les **machines pour la fabrication des chaussures en cuir**, telles que :

- 1) Les **machines à graver**, servant à pratiquer, le long des bords des semelles de chaussures, une entaille linéaire oblique destinée à recevoir et à protéger les points de couture, ainsi que les **machines à relever ou à refermer les lèvres** des gravures, avant ou après couture.
- 2) Les **machines à monter** qui, au moyen d'un dispositif de pinces de tirage, servent à réunir la tige (claque ou empeigne) à la première semelle et à les fixer provisoirement sur la forme de bois, par clouage ou collage. ~~afin de permettre leur assemblage ultérieur définitif par couture, clouage ou collage.~~
- 3) Les **machines à marteler** les bords de la tige et le fond de la première, montés sur la forme.
- 4) ~~Les machines à remplir, servant à garnir la première du cambriion ou de matières de remplissage (déchets de cuir, de liège, etc.) avant le montage de la semelle extérieure.~~
- 5) ~~Les machines à ficher la trépointe, assurant, en vue de la couture définitive, un clouage provisoire de la trépointe sur le montage disposé sur la forme.~~
- 46) Les **machines à afficher coller les semelles extérieures** sur la première et l'empeigne, machines à coller, machines à poser les semelles extérieures, par exemple, qui ont pour fonction de faire épouser à la semelle extérieure la forme du montage et de l'appliquer provisoirement sur celui-ci, en vue de l'assemblage définitif.
- 57) Les **machines à fixer cheviller ou visser le talon** sur la semelle extérieure sur la première et l'empeigne, ainsi que les (machines à talonner) pour le clouage des talons.
- 68) Les **machines à déformer ou polir les lisses**, c'est-à-dire les bords des semelles ou talons, au moyen de molettes ou de fers oscillants.
- 79) Les machines à dresser le cuir de l'empeigne au moyen de gratte-brosses ou de bandes abrasives ou émerisées pour le rendre rugueux afin qu'il adhère mieux à la semelle par collage.

89) Les **bancs à brosses**, comportant une série de meules, brosses ou disques à polir, pour le finissage des tiges, bords ou fonds de semelles, y compris les machines similaires utilisées par les cordonniers.

940) Les **petites machines, dites "conformateurs"**, pour élargir les chaussures.

Page 1537. N° 84.54. Partie A). Deux premiers paragraphes.

Nouvelle rédaction :

"Ce sont des appareils de métallurgie à réaction thermique, mais démunis de foyer, utilisés pour obtenir, par le seul moyen d'un violent courant d'oxygène air, la combustion ou l'oxydation de certains éléments des matières traitées, préalablement amenées à l'état de fusion ou portées à haute température. Ils servent principalement à oxyder la plus grande partie du carbone et des éléments dissous (manganèse, silicium et phosphores, par exemple) et à les éliminer sous forme de gaz ou de laitier et à réaliser l'épuration la transformation de la fonte (déphosphoration, élimination du soufre, etc.) et sa la transformation de la fonte en acier (combustion du carbone), ou bien le grillage des mattes de cuivre ou de nickel ou de la galène. L'oxydation augmente la température du métal.

Les convertisseurs les plus courants (des types LD ou Kaldo) sont des récipients en acier piriformes ou cylindro-coniques garnis intérieurement d'un revêtement réfractaire de composition variable (acide, basique, etc.). L'oxygène est amené par le haut par une lance (convertisseurs LD (Linz-Donawitz) ou par des tuyères situées dans le fond du convertisseur (convertisseurs OBM (OxygenBodenblasende Maximilianhütte). Des combinaisons de ces deux types de convertisseurs existent."

Page 1546. N° 84.58. Note explicative de sous-position. Sous-positions 8458.11 et 8458.91.

Nouvelle rédaction :

~~"On entend par **machine-outil à commande numérique** une machine capable d'effectuer des opérations d'usinage conformément à un programme d'instructions numériques codées qui sont interprétées par le système de commande et transformées en mouvements mécaniques de la machine. L'introduction des données peut se faire, soit manuellement par commutateurs à décades, cadrans, claviers, etc., soit par l'intermédiaire d'une bande perforée, de cartes perforées ou d'une bande magnétique, soit par l'intermédiaire d'une machine de traitement de l'information.~~

~~Les machines-outils à commande numérique comportent les éléments caractéristiques suivants :~~

- ~~1) Le système de mesure du déplacement ou de la position des organes mobiles; celui-ci se compose essentiellement de capteurs qui sont disposés sur le chariot, sur la table, sur les vis-mères ou sur les mécanismes d'entraînement des crémaillères, et de moteurs pas à pas qui sont montés sur les chariots ou sur la table comme commande d'avance.~~
- ~~2) L'unité de commande qui est placée sur la machine ou, dans le cas de machines de grandes dimensions, incorporée dans une unité distincte (console, pupitre ou armoire de commande, par exemple). L'unité de commande constitue l'appareil dans lequel les instructions numériques codées sont introduites pour y être coordonnées, traitées et transformées en instructions de commande pour les diverses parties mobiles de la machine.~~

Les machines-outils à commande numérique :

Ces machines sont d'ordinaire désignées par les abréviations CNC (Commande Numérique par Calculateur) ou CN (Commande Numérique). Par exemple : machines CNC, Tours CNC, Fraiseuses NC, etc. Les termes "à commande numérique par calculateur (ou ordinateur)" et "à commande numérique" peuvent être considérés comme synonymes.

Les machines-outils présentant les caractéristiques suivantes peuvent être considérées comme à commande numérique :

Les opérations et les déplacements des organes mobiles de la machine (outil ou pièce usinée) sont exécutés suivant des instructions préprogrammées. La programmation est d'ordinaire effectuée dans un langage spécifique à la commande numérique (NC), par exemple un code ISO. Les programmes et autres données sont enregistrés de manière à pouvoir être directement ou ultérieurement accessibles. Les machines-outils à commande numérique comportent toujours une unité de commande (distincte ou incorporée) comprenant un ordinateur, **une machine automatique de traitement de l'information** ou un microprocesseur, ainsi que des servo-systèmes commandant le déplacement des organes, outils ou pièces."

Même si l'unité de commande n'est pas présentée en même temps que la machine-outil, celle-ci doit être considérée comme une machine à commande numérique **pour autant qu'**elle présente les caractéristiques spécifiques à ce type de machine."

Page 1547. N° 84.59. Nouvel alinéa 1).

Insérer le nouvel alinéa 1) ci-après :

"1) **Les unités d'usinage à glissières.** Ces machines, conçues pour effectuer les opérations d'usinage décrites ci-dessus, sont dépourvues de bâti; elles se composent uniquement d'une structure comportant un moteur et un dispositif porte-outils, et équipée à sa base d'une semelle à glissières permettant de réaliser un cycle de déplacement avant et arrière une fois la structure placée sur un socle approprié. La pièce à travailler se trouve placée sur un porte-pièce indépendant de l'unité d'usinage à glissières, celle-ci se déplaçant suivant un axe horizontal pour effectuer les opérations de perçage, alésage, etc.

Re-numéroter l'alinéa 1) par 2).

Page 1548. N° 84.59.

1. Re-numéroter les alinéas 2) à 4) par 3) à 5), respectivement.
2. Paragraphe suivant l'alinéa 4) actuel.

Supprimer le paragraphe suivant :

~~"La présente position comprend également les **unités d'usinage à glissières.** Ces machines, conçues pour effectuer les opérations d'usinage décrites ci-dessus, sont dépourvues de bâti; elles se composent uniquement d'une structure comportant un moteur et un dispositif porte-outils, et équipée à sa base d'une semelle à glissières permettant de réaliser un cycle de déplacement avant et arrière une fois la structure placée sur un socle approprié. La pièce à travailler se trouve placée sur un porte-pièce indépendant de l'unité d'usinage à glissières, celle-ci se déplaçant suivant un axe horizontal pour effectuer les opérations de perçage, alésage, etc."~~

Page 1561. N° 84.65. Partie A.

1. Alinéa 1) c).

Nouvelle rédaction :

"c) Les machines à scier avec outil à mouvement circulaire. Cette catégorie, très vaste, comprend toutes les machines dont l'opération principale est de scier au moyen d'une ou plusieurs lames dentées, animées d'un mouvement circulaire. Elle comprend, par exemple, les scies pendulaires, les scies à tronçonner avec avance rectiligne de l'outil, les scies radiales, les scies à outil mobile pour coupe longitudinale, les scies circulaires à grumes, les scies circulaires à délignier, les scies circulaires à table, ~~de menuisier~~, les scies à table coulissante, les scies circulaires pour la coupe des panneaux."

2. Alinéa 3). Nouvelle dernière phrase.

Insérer la nouvelle dernière phrase ci-après :

"Sont également comprises dans ce groupe les machines à fraiser à commande numérique (CNC)."

3. Nouvel alinéa 4).

Insérer le nouvel alinéa 4) ci-après :

"4) **Les centres d'usinage CNC** (à commande numérique). Ces machines peuvent exécuter plusieurs opérations d'usinage avec changement d'outils automatique, à partir d'un magasin ou d'un dispositif similaire conformément à un programme d'usinage préétabli. En conséquence, le présent groupe comprend les machines-outils qui exécutent **plusieurs** opérations d'usinage grâce à un changement automatique d'outils à partir d'un magasin ou dispositif similaire alors que les machines-outils qui n'exécutent **qu'une seule** opération d'usinage à l'aide d'un seul outil ou de plusieurs outils utilisés simultanément ou consécutivement (les perceuses multibroches et les machines à fraiser multibroches, par exemple) demeurent classées dans leurs sous-positions respectives en tant que machines à percer et machines à fraiser ou à moulurer."

Renommer les alinéas 4) à 6) actuels en alinéas 5) à 7), respectivement.

Page 1562. N° 84.65. Premier paragraphe. Alinéa 7). Nouvelle dernière phrase.

Insérer la nouvelle dernière phrase ci-après :

"Les machines à percer à commande numérique (CNC) appartiennent également à ce groupe."

Renommer les alinéas 7) à 13) actuels en alinéas 8) à 14), respectivement.

Page 1568. N° 84.68. Partie A. Premier paragraphe. Dernière phrase.

Remplacer "injecteur" par "compresseur".

Page 1574. N° 84.70. Partie C.

1. Troisième paragraphe. Nouvelle dernière phrase.

Insérer la nouvelle dernière phrase ci-après :

"Présentés isolément, ces dispositifs suivent leur régime propre".

2. Nouveau cinquième paragraphe.

Insérer le nouveau cinquième paragraphe ci-après :

"Ce groupe d'appareils comprend également les terminaux de paiement électronique par carte de débit ou de crédit. Ils sont reliés par le réseau téléphonique à l'établissement financier pour permettre l'autorisation et l'apurement de la transaction ainsi que l'enregistrement et l'émission de reçus indiquant les montants débités ou crédités."

Page 1585. N° 84.72. Alinéa 9). Exclusion (petit caractère).

1. Supprimer l'exclusion ci-après :

"Les machines à perforer utilisées dans l'imprimerie pour la précomposition des textes relèvent du n° 84.42."

2. Nouveaux alinéas 21) et 22).

Insérer les nouveaux alinéas 21) et 22) ci-après avant la partie "**PARTIES ET ACCESSOIRES**" :

"21) ~~Les appareils distributeurs automatiques de remise de change monnaie~~ utilisés en combinaison avec une caisse enregistreuse pour remettre automatiquement aux clients la monnaie à rendre.

22) ~~Les machines du type de celles utilisées dans les bureaux pour trier et assembler les documents et les imprimés après duplication.~~"

AMENDMENTS TO THE EXPLANATORY NOTES
TO BE MADE BY CORRIGENDUM

CHAPTER 84.

Page 1479. Heading 84.33. Second exclusion (e).

Reletter present second exclusion (e) as exclusion (f).

Page 1480. Heading 84.34. Part (I). Third paragraph.

Delete and substitute :

“In the machines of larger capacity, the various components are usually separate. A variable number of milking pails may be connected to the vacuum pump unit by piping. Certain types have no milk pails, the milk passing directly from the teat-cups to the cooling apparatus or storage tanks along a pipe-line, generally fixed. These types include milking robots, also known as voluntary milking systems. These systems, which incorporate all the equipment necessary for automatic milking, *inter alia*, a nimble robotic arm, electronic devices, a vacuum pump, a compressor, a washing machine, milk meters, etc., are designed for milking cows at their own initiative. Each cow wears a collar carrying a transponder that identifies it, so the system can decide whether the animal is due to be milked. The milking is performed by a robotic arm fitted with a laser-assisted vision system that permits the milk extraction devices to be guided directly to the teats of the cow.”

Page 1480. Heading 84.34. Part (II). Items (A) and (B).

Delete and substitute :

“ (II) MACHINES FOR PROCESSING MILK

~~The This heading group includes : homogenisers. These break up the fat into fine particles which are more readily digestible, and which also remain longer in a state of emulsion without the formation of cream.~~

~~(A) **Homogenisers.** These break up the fat into fine particles which are more readily digestible, and which also remain longer in a state of emulsion without the formation of cream.~~

~~(B) **Irradiators** in which ultra-violet lamps are used to increase the vitamin D content of the milk.”~~

Page 1481. Heading 84.34. Part (III). Items (A) and (B).

Delete and substitute :

“(A) **Butter-making machines.**

- (1) **Churns** usually consist of a ~~wooden barrel~~ of stainless steel, inside which are a number of partitions or blades. The barrel or the blades are ~~re*ated~~ rotated, by ~~hand or motor power~~, and the resultant beating action hardens the cream ~~a*to~~ foam and gradually converts it into butter.
- (2) ~~Butter-workers~~ are used to press out the moisture from the freshly churned butter. They consist of a ~~fixed or revolving table on which the butter is rolled and kneaded by cylinders, usually of wood.~~
- (32) ~~In c~~**Combined churns and workers** ~~the barrel is fitted with grooved rollers instead of partitions, so that the two operations described above can be performed simultaneously. These machines, which are used for continuous production of butter, consist essentially of electric motors that drive cylinders with fast rotating elements which transform the cream into butter. The butter is pressed through the working elements of the machine as a continuous length.~~
- (43) **Machines for moulding butter** into the required commercial shapes, but **not including** machines which also wrap or weigh the product (**headings 84.22 and 84.23**).

(B) **Cheese-making machines.**

- (1) **Machines for breaking up and homogenising** the mixtures of curd and cream in the manufacture of soft or cream cheeses.
- (2) **Machines for moulding** hard, semi-hard and soft or cream cheeses, but **not including** machines which also wrap or weigh the product (**headings 84.22 and 84.23**).
- (3) **Cheese presses** (e.g., of the ~~screw~~ mechanical, ~~counterweight~~ pneumatic, etc., types) are used, especially in the manufacture of harder cheeses, both to shape the product and to eliminate the superfluous moisture.”

Page 1484. Heading 84.36. Part (I) (E) (8).

Delete the following item :

“(8) ~~Germination appliances (e.g. “germinators”) provided they are fitted with mechanical features (e.g., pumps, motors or fans) or thermal equipment. Simple chests not so equipped are excluded (classified according to the constituent material).~~”

Page 1484. Heading 84.36. Part (I). New item (ij).

Insert the following new item (ij) :

“(ij) **Germination appliances (e.g. "germinators")** provided they are fitted with mechanical features (e.g., pumps, motors or fans) or thermal equipment. Simple chests not so equipped are **excluded** (classified according to the constituent material).”

Page 1485. Heading 84.36. Part (II).

1. Item (A).

Delete and substitute :

“(A) ~~Incubators, incorporating thermal equipment, electric or other, for maintaining the eggs (placed in drawers or trays) at a constant temperature, and so hatching them. Some incubators also incorporate devices for turning the eggs automatically. These machines are fitted with devices permitting eggs, placed in trays, to be automatically turned in an atmosphere where temperature, air flow and air humidity conditions can be exactly controlled. They may work in conjunction with a control system which may be linked to a personal computer in order to optimize the incubation result. Some incubators, known as combi incubators, incorporate hatcher functions.~~”

2. Item (B).

Insert the following new item (B) :

“(B) **Hatchers.** In these machines, which incorporate devices for controlled heating and air circulation, the eggs are placed in baskets or special trays for hatching.”

3. Present item (B) (renumbered item (C)).

Delete and substitute :

“(B) ~~Brooders, larger appliances with heated heating and cooling devices in a similar manner, used for rearing young chicks.~~”

Reletter present items (B) to (D) as (C) to (E), respectively.

4. Item (E).

Delete and substitute :

“(E) ~~**Automatic poultry pluckers** (of the rubber finger, disc or comb type, etc.), usually incorporating a bath for boiling water or melted wax to facilitate the removal of the feathers. These poultry pluckers should not be confused with the high output poultry pluckers of heading 84.38.~~”

“(F) **Sexing and vaccination equipment,** enabling hatcheries to separate chicks of different sex and to vaccinate them. These machines are not designed to be used by veterinary surgeons.”

5. New exclusion paragraph.

Add the following new exclusion paragraph :

“The heading **does not include** machines, known as chick counting and boxing systems, for automatically counting and placing chicks in boxes (**heading 84.28**); the handling of the chicks is the primary function, the counting being merely a secondary function permitting to place in a box a fixed number of chicks, predetermined in accordance with the size of the box.”

Page 1495. Heading 84.39. First paragraph.

Delete and substitute :

“This heading covers machinery for making fibrous cellulosic pulp from various cellulosic materials (wood, ~~esparto grass, straw, rags, bagasse, old rope,~~ waste paper, etc.) whether the pulp is for paper or paperboard making or for other purposes (e.g., for the manufacture of viscose rayon, certain building boards or explosives). It also covers machinery for making paper or paperboard whether from previously prepared pulp (e.g., mechanical or chemical wood pulp), or directly from the raw materials (~~esparto, rags, straw, bagasse,~~ waste paper, etc.). The heading also covers machines for finishing the paper or paperboard ready for its various uses, **other than** the printing machines of **heading 84.43.**”

Page 1495. Heading 84.39. Part (I) (A).

1. Present items (1), (2) and (3).

Delete the following items (1), (2) and (3) :

~~“(1) **Rag cutters.**~~

~~“(2) **Rag dusters**~~

~~“(3) **Rag washers and breakers.** In these the rags circulate in water and are beaten by a bladed wheel.”~~

Renumber present items (4) and (5) as items (1) and (2), respectively.

2. Present item (5) (renumbered item (2)).

Delete and substitute :

“(2) **Openers or dusters** for ~~esparto grass~~ straw and similar materials.”

Page 1496. Heading 84.39. Part (I).

1. Present item (9) (renumbered item (6)).

Delete and substitute :

“(9)(6) **Defibrators** for making pulp for “**Masonite**” ~~defibrators~~ in which wood chips are reduced to fibres by subjection to high pressure followed by a sudden reduction of the pressure.”

Renumber present items (6) to (9) as items (3) to (5), respectively.

2. New item (7).

Insert the following new item (7) :

“(7) **Refiners** for making mechanical pulp and chemi-mechanical pulp, in which wood chips or partly refined chips are reduced to fibres by subjecting the material to mechanical treatment in-between two discs where one or both discs are rotating.”

Page 1496. Heading 84.39. Part (I).

1. Item (D).

Delete the following Item (D) :

“(D) ~~**Machines for beating the fibres with water** to form a pulpy mass. These include straw and other pulpers; edge runners (Koller gangs); hollander beaters; potchers; hammer mills, etc. They consist of vats in which the fibres, circulating in water, are ground or beaten into a pulp.~~”

2. Item (E).

Delete and substitute :

“(E) **Refiners.** These are usually of two types : conical and disc refiners. The purpose is to prepare the pulp for papermaking by improving the paper making properties of the pulp. These refiners are driven by motors which are much less powerful than those used for the refiners described under A (7) above. These usually comprise a cone shaped case with internal revolving bars which break up any large fibres or lumps and allow the stock that is already sufficiently beaten to pass straight through.”

Pages 1496 and 1497. Heading 84.39. Part (II).

Delete and substitute :

“II) MACHINERY FOR MAKING PAPER OR PAPERBOARD

This group includes :

- (A) **Machines for forming the pulp stock into continuous sheets of paper or paperboard (e.g., Fourdrinier machines or twin wire machines).** These are very complex machines. They consist of regulators for feeding the pulp stock to the breast-head box, a slice at the output end of the breast-head box for distributing the pulp stock on to the wire, an endless band of fine wire cloth, (usually an alloy of copper, tin, etc.) or a woven fabric of synthetic monofilaments, supported on a breast roll or a forming roll, foils, tube table rolls, shake mechanism, suction boxes, dandy rolls for watermarking, couch rolls for partly drying increasing the dry solids content and consolidating the paper, press rolls forming at least one press nip, one press roll may include a press shoe and a surrounding, rotatable belt loop, between-in which nip the paper is pressed against one or between two an endless band of felt belts or other process belts, drying rolls, steam boxes, etc., and usually also calender rolls and cutting and reeling devices, etc.
- (B) **~~Board machines~~** (normally used for the manufacture of paperboard) and **mould Vat machines**. These are similar in principle to those at (A) but, instead of the pulp flowing out on to an endless band of wire cloth, it is picked up from a vat on a revolving cylinder of wire cloth from which it is transferred to a felt band and then on to press rolls (sometimes of the suction type) and finally to a series of drying cylinders. The paper or paperboard is produced either in the form of continuous strip-web or in sheets. In certain of these machines, sheets of paperboard are formed by the layer of pulp winding round and round a cylinder. When a sufficient thickness is built up, it is cut off in the form of sheets, either by hand or mechanically along the length of the cylinder. ~~Machines of this type are also used for the manufacture of asbestos or asbestos-cement boards.~~
- (C) **Machines for the manufacture of multi-layered paper, board or paperboard.** These machines consist of different combinations of fourdrinier formers or twin wire formers ~~several superimposed devices for forming pulp into sheets or of a battery of board machines, or of machines combining these two types.~~ The different web layers of pulp are produced simultaneously and are joined in a humid state in the machine, as a rule in a humid state without a binder.
- (D) **~~Small machinery~~Sample drawing apparatus for making paper samples intended for testing.** These machines are sometimes called “sample drawing machines” for controlling manufacture.”

Page 1497. Heading 84.39. Part (III).

1. Items (A) and (B).

Delete and substitute :

“(A) ~~Reeling machines~~**Winders and rewinders**. Some of these at the same time stretch and smooth the paper and discharge any static electricity.”

(B) **Machines (other than calenders) for applying various kinds of surface coatings**, ~~inorganic or organic pigment layers~~, size, gum, ~~varnish, enamel, metal powder, silicon, wax~~, etc.; for coating carbon papers or photographic papers; for coating paper with textile dust, cork or mica powder, etc., for wallpapers.”

2. Item (D).

Delete the following item (D) :

“(D) ~~Flint glazing or hammer glazing machines.~~”

Reletter present items (E) to (IJ) as items (D) to (H), respectively.

3. Item (F) (relettered item (E)).

Delete and substitute :

“(F) **Crêping machines**. These normally consist of a metal scraper or doctor which ~~pushes scrapes~~ the paper ~~against from a heated cylinder, so that crinkling of the paper occurs~~. However, creping usually is carried out in the papermaking machine.”

4. Item (IJ) (renumbered item (H)).

Delete and substitute :

“(IJ) **Corrugating machines**, ~~often may be~~ combined with a laminating device.”

5. Exclusion (a). First line.

Delete “esparto grass”.

Page 1498. Heading 84.39. **PARTS** section.

1. Second paragraph.

Delete and substitute :

~~“Toothed cylinders for esparto grass openers; Backfalls; bedplates and beater bars for beaters; couch rolls; suction boxes; wire mesh cylinders for mould vat machines; dandy rolls. “mould machines” and substitute “vat machines”.”~~

2. Exclusion (a).

Delete and substitute :

~~“(a) Endless wire belts for Fourdrinier machines and twin wire machines, and felt roller covers (and also endless belts of textile material, whether or not felted) of (heading 59.11) or 68.12.”~~

3. Exclusion (c).

Delete the following exclusion (c) :

~~“(c) Unmounted agates for glazing machines (heading 71.03).”~~

Reletter present exclusions (d) to (f) as exclusions (c) to (e), respectively.

Pages 1500 and 1501. Heading 84.41. Items (2) to (16).

Delete and substitute :

- ~~(26)~~ **Machines for die-cutting** (confetti, labels, lace paper, index cards, window envelopes, box shapes, etc.).
- ~~(37)~~ **Machines for cutting, outlining or grooving paperboard** for cartons, boxes, file covers, etc.
- ~~(440)~~ **Machines for making paper bags.**
- ~~(55)~~ **Machines for making envelopes** (cutting, folding, lining, etc.).
- ~~(644)~~ **Machines for making folding cartons and boxes.**
- ~~(742)~~ **Machines for stapling boxes and similar articles, other than simple wire stapling machines which can be used equally for book-binding or for box-making (heading 84.40).**
- ~~(843)~~ **Other machines for making cartons and boxes.**
- ~~(944)~~ **Winding machines** for manufacture of paper tubes, spools, sleeves, insulating tubing, cartridge cases, etc.
- ~~(1045)~~ **Machines for forming waxed paper cups, containers, etc., usually with a seam-making and gluing device.**
- ~~(1146)~~ **Machines for moulding articles in paper pulp, paper or paperboard** (packing for eggs; plates or dishes for confectionery or camping, toys, etc.); although usually fitted with a heating device these machines remain in this heading.
- ~~(212)~~ **Winders** (slitter-winders), for unwinding reels of paper, slitting the paper into bands (slits) of the required width and rewinding it.

- ~~(313)~~ **Stacking machines** for arranging sheets, cards, etc., in orderly piles.
- ~~(414)~~ **Perforating machines, including those for perforating lines** (needle perforations, oblong (or slotted) perforations, etc.) for stamps, toilet paper, etc.
- ~~(5)~~ **Machines for making envelopes** (cutting, folding, lining, etc.).
- ~~(6)~~ **Machines for die-cutting** (confetti, labels, lace paper, index cards, window envelopes, box shapes, etc.).
- ~~(7)~~ **Machines for cutting, outlining or grooving paperboard** for cartons, boxes, file covers, etc.
-
- ~~(815)~~ **Machines for folding, other than** page folding machines of heading 84.40.
- ~~(916)~~ **Composite machines which cut, fold, interleave and pack cigarette papers.**
- ~~(10)~~ **Machines for making paper bags.**
- ~~(11)~~ **Machines for making folding cartons and boxes.**
- ~~(12)~~ **Machines for stapling boxes and similar articles, other than** simple wire stapling machines which can be used equally for book-binding or for box-making (heading 84.40).
- ~~(13)~~ **Other machines for making cartons and boxes.**
- ~~(14)~~ **Winding machines** for manufacture of paper tubes, spools, sleeves, insulating tubing, cartridge cases, etc.
- ~~(15)~~ **Machines for forming waxed paper cups, containers, etc.,** usually with a seam-making and gluing device.
- ~~(16)~~ **Machines for moulding articles in paper pulp, paper or paperboard** (packing for eggs; plates or dishes for confectionery or camping, toys, etc.); although usually fitted with a heating device these machines remain in this heading."

Page 1501. Heading 84.41. Exclusions after the second *

* *

Delete and substitute :

"The heading also **excludes** :

- (a) Drying stoves for drying made up articles of cardboard (**heading 84.19**).
- (b) Packing machines (e.g., for chocolate) that also make and print paperboard containers (cartons, etc.) (**heading 84.22**).
- ~~(c)~~ ~~Presses for preparing printing flongs, and type-setting machines operating by perforating paper bands~~ (**heading 84.42**).
- ~~(d)~~ ~~Platen presses including non-inking platen presses~~ (**heading 84.43**).
- ~~(e)~~ Machines for twisting paper strips into yarn (**heading 84.45**).
- ~~(f)~~ ~~Jacquard card punching machines~~ (**heading 84.48**).
- ~~(g)~~ Sewing machines for the manufacture of paper bags (**heading 84.52**).
- ~~(h)~~ Punching machines used for punching holes in paper cards or documents and paper shredders of a kind used in offices for destroying confidential documents (**heading 84.72**).
- ~~(i)~~ Eyeletting machines and machines for waxing paper cups and containers, etc., by immersion (**heading 84.79**)."

Pages 1508. Heading 84.43. Part (I) (A). Items (1) and (2).

Delete and substitute :

“(4) **Ordinary presses**, used particularly for printing artists’ engravings or proofs. In their simplest form they usually consist of a fixed horizontal slab (or bed) to hold the forme, cliché or plate to be reproduced, and a movable plate which is pressed against the bed by means of a screw or lever mechanism; the paper sheet is interposed and backed with a special material (blanket) to distribute the pressure evenly; inking is done by hand or mechanically.

(2) ~~**Platen presses**, these are much more powerful but similar in principle. The movable pressure plate (or platen), with the blanket and paper sheet, is almost horizontal and closes like a jaw against the type matter held in position by the fixed vertical bed. Normally, such presses are equipped with a roller inking arrangement, but the group also includes **non-inking platen presses** for dry relief printing.”~~

Pages 1513 and 1514. Heading 84.45. Part (A). Item (7).

Delete this item.

Renumber present items (8) to (19) as (7) to (18), respectively.

Page 1516. Heading 84.45. Part (E). New Items (5) to (7).

Insert the following new items (5) to (7) :

- “(5) **Machines for assembling warp yarn on the beam from warper drums.**
- (6) **Machines for interlacing and supplying the thread during weaving.**
- (7) **Threading machines for embroidery.**”

Page 1517. Heading 84.46. Fourth paragraph. Penultimate sentence.

Delete the following text :

“(circular box motions, drop box motions, etc.)”.

Page 1519. Heading 84.47. Part (A). Items (1) and (2).

Renumber present item (2) as item (1) and present item (1) as item (2), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1519. Heading 84.47. Part (C).

1. Items (2) and (3).

Delete and substitute :

“(2) **Machines for making plain tulle** (e.g., Roller machines).”

- (3) **Machines for making figured tulle, lace, etc.** ~~(e.g., Levers machines and Nottingham lace machines).~~”

2. Item (5).

- “(5) **Embroidery machines, including hand embroidery machines (embroidery machines with pantograph shuttles)**, which, by means of needles, embroider various designs with one or more threads on an existing ground of woven fabric or other material; ~~these. Embroidery machines, other than manually operated,~~ may be equipped with Jacquard or similar mechanisms. The heading also covers thread drawing machines which withdraw, and bind the remaining threads into open-work embroidery.

The heading **does not cover** chain or blanket stitch machines (mainly used to edge certain textile articles, but which can also do simple embroidery), nor sewing machines which can do simple embroidery work in addition to ordinary sewing (**heading 84.52**).”

Page 1522. Heading 84.48. Part (A). Items (5) and 7.

Delete these items.

Renumber present items (6) to (23) as (5) to (21), respectively.

Page 1524. Heading 84.48. Part (B). Item (13).

Delete and substitute :

- “(13) **Metallic healds**, either flat or as lengths of two twisted wires, with a control eye through which the warp yarn passes, and **metallic harness cords** which connect heald frames to the lifting mechanism.”

Page 1524. Heading 84.48. Exclusions.

1. Exclusion (a).

Delete the following exclusion (a) :

“(a) ~~Perforated cards of paper or paperboard for Jacquard or similar machines (heading 48.23).~~”

Reletter present exclusions (b) to (d) as (a) to (c), respectively.

2. New exclusion (d).

Insert the following new exclusion (d) :

“(d) Recorded media for controlling Jacquard or similar machines (heading 85.24).”

Page 1534. Heading 84.53. Part (I). First paragraph. New last sentence.

Insert the following new last sentence :

“The heading **does not include** chrome recovery plants used in tanneries for environmental

protection (heading 84.79)."

Page 1535. Heading 84.53. Exclusions. Introductory phrase.

Delete "~~does not cover~~" and substitute "also excludes".

Page 1536. Heading 84.53. Part (II).

1. Item (D).

Delete the following item (D) :

~~"(D) **Pricking machines**, for making the holes required before sewing leather.~~

2. Item (E) (relettered item (D)).

Delete and substitute :

~~"(E)~~ **Boot or shoe machinery**, e.g. :

- (1) **Channel cutting machines**, used to cut grooves or channels into which the stitches can be inserted (e.g., round the edge of the sole); and **machines for opening or closing the channels** before or after sewing.
- (2) "**Pulling-over**" or **lasting machines**, for drawing the upper on to the last, and ~~provisionally tacking or sticking it on to the in-sole ready for final assembly later.~~
- (3) **Machines for pounding and hammering** the edges of the uppers and the bottoms of the in-soles after they have been put together on the last.
- (4) "**Filling**" **machines** which pack small pieces of leather or other material on to the in-sole, thus producing a level surface ready to receive the outer sole.
- ~~(5) **Machines for tacking on the welt** ready for stitching.~~
- (6) **Machines for assembling and temporarily sticking glueing** the outer sole on to the in-sole and upper, e.g., glueing machines, sole laying machines ~~(already assembled on the last) ready for permanent assembly later.~~
- ~~(7) **Machines for riveting, pegging or screwing** the outer sole on to the in-sole and upper, or **fastening** the heel on to the sole.~~
- (8) **Machines for trimming, smoothing or finishing** the edges of the sole or heel.

- (97) **Roughening machines** which by means of a wire brush or an abrasive belt remove the finish from the upper in order to make it adhere better when being glued to the sole.
- (8) **Polishing and finishing machines**, consisting of a series of grinding stones, polishing brushes and felts used to give a good surface to the uppers, ~~edges or bottom surface of the sole, etc.~~; the heading includes similar machines used by boot or shoe repairers.
- (109) **Boot or shoe stretching machines.**”

Page 1537. Heading 84.54. Part (A). First two paragraphs.

Delete and substitute :

“These are used for converting or refining metals (e.g., for converting iron into steel, or smelting copper or nickel mattes, galena, etc.) by ~~submitting~~ subjecting the materials, previously melted or brought to a high temperature in a furnace, to a strong current of air or oxygen; by this action most of the carbon ~~or impurities~~ and dissolved elements such as manganese, silicon and phosphorus are oxidised and eliminated in the form of gas or molten slag. The oxidation increases the temperature of the metal further.

The most common types of converters (~~e.g., LD or Kaldo converters~~) are pear-shaped or cylindrical vessels consisting of an outer shell of heavy steel plates with an internal lining of refractory material. The oxygen is brought in either by a lance from above (LD-converters (Linz-Donawitz)) or through nozzles in the converter bottom (OBM-converters (Oxygen Bodenblasende Maximilianhütte)). Combinations of the two exist.”

Page 1546. Heading 84.58. Subheading Explanatory Note. Subheading 8458.11 and 8458.91.

Delete and substitute :

~~“A numerically controlled machine tool is a machine which is able to carry out machining operations according to a program of numerically coded instructions. The input data are interpreted by the control system and transformed into mechanical movements of the machine. The introduction of the data can be made either by manual operation of decade switches, dials, keyboards, etc., by the medium of punched tape, punched cards or magnetic tape, or by the medium of an automatic data processing machine.~~

~~Numerically controlled machine tools have the following characteristic features:~~

- ~~(1) A system for measuring displacements or the position of the moving elements; the latter consist essentially of transducers which are placed on the carriage, the table, the leadscrew, on the drive mechanism of the rack and on the stepping motors which are mounted on the carriages or on the tables as feed drives.~~
- ~~(2) The control unit is integral with the machine or, in the case of large machines, may be a separate “stand alone” unit (e.g., console, desk or control cabinet). The control unit is the apparatus into which the numeric coded instructions are introduced for processing and transforming into control instructions for the various mobile parts of the machine.~~

Numerically controlled machine-tools :

The term for these machines is normally based on the abbreviations CNC (Computer

Numerical Control) or NC (Numerical Control), e.g., CNC-machines, CNC-lathes, NC-milling machines, etc. The terms "Computer Numerical Control" and "Numerical Control" can be regarded as synonymous.

Machine-tools with the following characteristics are to be considered as numerically controlled :

Functions and movements of the machine, tool or workpiece are performed according to preprogrammed instructions. The programming is normally executed in an NC-specific language, for example, ISO-code. Programs and other data are stored in order to be accessible directly or subsequently. Numerically controlled machine-tools always integrate a control unit (separate "stand alone" unit or built in), incorporating a computer **automatic data processing machine** or a microprocessor, as well as servo systems, in order to achieve the desired motions of the machine-tool, tool or workpiece."

If the control unit is not presented with the machine-tool, the latter is nevertheless to be considered as a numerically controlled machine tool **provided** it has the specific characteristics of this type of machine."

Page 1547. Heading 84.59. Third paragraph. New Item (1).

Insert the following new item (1) :

"(1) **Way-type unit head machines.** These machines, which are designed to perform drilling, boring, milling, threading or tapping operations, have no attached base. They consist only of a "frame" holding a motor and a tool holder and are equipped with guides (ways) and can therefore move back and forth repetitively when placed on a suitable base. The workpiece is inserted in a work holder independent of the way-type unit head machine which moves back and forth horizontally for drilling, boring, etc."

Renumber present item (1) as (2).

Page 1548. Heading 84.59.

1. Renumber items (2) to (4) as (3) to (5), respectively.
2. Paragraph following present item (4).

Delete the following paragraph :

~~"The heading also includes **way-type unit head machines.** These machines, which are designed to perform the operations described above, have no attached base. They consist only of a "frame" holding a motor and a tool holder and are equipped with guides (ways) and can therefore move back and forth repetitively when placed on a suitable base. The workpiece is inserted in a work holder independent of the way-type unit head machine which moves back and forth horizontally for drilling, boring, etc."~~

Page 1561. Heading 84.65. Part (A).

1. Item (1) (c).

Delete and substitute :

“(c) Sawing machines whose tool has a rotating motion. This large group includes all machines which cut by means of one or more toothed blades moving in a circular movement. It includes, for example, pendulum saws, cut-off saws with a straight line tool stroke, radial saws, block stroke saws with longitudinal cut, circular log-cutting saws, edging circular saws, bench saws, ~~joiner’s saws~~sliding table saws, circular panel-cutting saws.”

2. Item (3). New last sentence.

Insert the following new last sentence :

“This group also includes CNC milling machines.”

3. New Item (4).

Insert the following new item (4) :

“(4) **CNC work centres.** These machines carry out several machining operations and have automatic tool change, from a magazine or the like in conformity with a machining programme. Consequently, this group covers machine-tools which carry out **two** or more machining operations by automatic tool change from a magazine or the like, whereas machine-tools which carry out **one** machining operation using a single tool or several tools working simultaneously or sequentially (for example, multiple-spindle drills or multiple-cutter milling machines) remain classified in their respective subheadings as drilling or milling machines.”

Renumber present items (4) to (6) as (5) to (7), respectively.

Page 1562. Heading 84.65. First paragraph. Present Item (7). New last sentence.

Insert the following new last sentence :

“CNC drilling machines also belong to this group.”

Renumber present items (7) to (13) as (8) to (14), respectively.

Page 1568. Heading 84.68. Part (A). First paragraph. Last sentence.

Delete “an injector” and substitute “a compressor”.

Page 1574. Heading 84.70. Part (C).

1. Third paragraph. New last sentence.

Insert the following new last sentence :

“ If presented separately, these devices are classified in their respective headings.”

2. New fifth paragraph.

Insert the following new fifth paragraph :

“This group also includes terminals for electronic payment by credit or debit card. These terminals use the telephone network to connect to the financial institution for authorization and completion of the transaction, and to record and issue receipts indicating the amounts debited and credited.”

Page 1585. Heading 84.72. Item (9). Exclusion (small type).

1. Delete the following exclusion :

~~“Punching machines used in printing for the typesetting of texts fall in **heading 84.42.**”~~

2. New items (21) and (22).

Before "**PARTS AND ACCESSORIES**", insert the following new items (21) and (22) :

“(21) **Automatic change dispensers used in conjunction with cash registers for automatic dispensing of change to the customer.**

(22) **Machines of a kind used in offices for sorting and collating documents and printed matter after duplication.**”